

TENAC™-C Z4563

Asahi Kasei Corporation - 聚甲醛 ( POM ) 共聚物

2024 年 7 月 27 日

一般信息

| 总览                           |   |                   |        |
|------------------------------|---|-------------------|--------|
| 材料状态                         | • 已商用：当前有效  |                   |        |
| 供货地区                         | • 北美洲<br>• 非洲和中东  | • 拉丁美洲<br>• 欧洲    | • 亚太地区 |
| 性能特点                         | • 低 VOC   | • 耐候和抗紫外线 or 耐候性  |        |
| 用途                           | • 齿轮<br>• 工程配件  | • 汽车领域的应用<br>• 外壳 |        |
| 部件标识代码(ISO11469) (ISO 11469) | • >POM<   |                   |        |
| Other Documentation          |   |                   |        |
| 相关资料                         | • <a href="#">Molding Conditions</a><br>• <a href="#">SDS</a><br>• <a href="#">Technical Handbook</a> |                   |        |

ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

| 物理性能                           | 额定值       | 单位制      | 测试方法                  |
|--------------------------------|-----------|----------|-----------------------|
| 密度 / 比重                        | 1.41      | g/cm³    | ASTM D792<br>ISO 1183 |
| 熔流率 ( 熔体流动速率 ) (190°C/2.16 kg) | 9.0       | g/10 min | ISO 1133              |
| 收缩率 - 流动                       | 1.6 到 2.0 | %        | 内部方法                  |
| 吸水率 (24 hr, 23°C, 50% RH)      | 0.20      | %        | ASTM D570             |
| 机械性能                           | 额定值       | 单位制      | 测试方法                  |
| 拉伸模量                           | 2500      | MPa      | ISO 527-1             |
| 拉伸应力                           |           |          |                       |
| 屈服                             | 61.0      | MPa      | ISO 527-2             |
| --                             | 62.0      | MPa      | ASTM D638             |
| 伸长率 (断裂)                       | 42        | %        | ASTM D638             |
| 标称拉伸断裂应变                       | 35        | %        | ISO 527-2             |
| 弯曲模量                           |           |          |                       |
| --                             | 2450      | MPa      | ASTM D790             |
| --                             | 2350      | MPa      | ISO 178               |
| 弯曲强度                           | 88.0      | MPa      | ASTM D790             |
| 泰伯耐磨性                          | 14.0      | mg       | ASTM D1044            |
| 冲击性能                           | 额定值       | 单位制      | 测试方法                  |
| 简支梁缺口冲击强度                      | 6.0       | kJ/m²    | ISO 179               |
| 悬臂梁缺口冲击强度                      | 64        | J/m      | ASTM D256             |

责任相关注意事项  
本资料记载的内容是根据现在所掌握的资料，信息，数据编制的。可能会因新知识的发现而有所变动。  
另外，这些提供的信息并非是保证值。因此，在使用之前，请贵公司充分考虑使用环境和产品设计等，  
在确认对产品没有问题的基础上再使用，责任自负。

TENAC™-C Z4563

Asahi Kasei Corporation - 聚甲醛 ( POM ) 共聚物

| 硬度            | 额定值               | 单位制      | 测试方法                     |
|---------------|-------------------|----------|--------------------------|
| 洛氏硬度          |                   |          | ASTM D785                |
| M 级           | 80                |          |                          |
| R 级           | 115               |          |                          |
| 热性能           | 额定值               | 单位制      | 测试方法                     |
| 载荷下热变形温度      |                   |          |                          |
| 0.45 MPa, 未退火 | 158               | °C       | ASTM D648                |
| 0.45 MPa, 未退火 | 152               | °C       | ISO 75-2/B               |
| 1.8 MPa, 未退火  | 110               | °C       | ASTM D648                |
| 1.8 MPa, 未退火  | 91.0              | °C       | ISO 75-2/A               |
| 线形热膨胀系数 - 流动  | 1.0E-4            | cm/cm/°C | ASTM D696<br>ISO 11359-2 |
| 电气性能          | 额定值               | 单位制      | 测试方法                     |
| 表面电阻率         | 1.0E+16 到 1.0E+17 | ohms     | ASTM D257                |
| 体积电阻率 (23°C)  | 1.0E+15 到 1.0E+16 | ohms·cm  | ASTM D257                |
| 介电强度          | 19                | kV/mm    | ASTM D149                |
| 耐电弧性          | 250               | sec      | ASTM D495                |

加工信息

| 注射           | 额定值       | 单位制 |
|--------------|-----------|-----|
| 干燥温度 - 真空干燥机 | 80 到 90   | °C  |
| 干燥时间 - 真空干燥机 | 3.0 到 4.0 | hr  |
| 加工 ( 熔体 ) 温度 | 180 到 210 | °C  |
| 模具温度         | > 60      | °C  |

备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

责任相关注意事项  
本资料记载的内容是根据现在所掌握的资料，信息，数据编制的。可能会因新知识的发现而有所变动。  
另外，这些提供的信息并非保证值。因此，在使用之前，请贵公司充分考虑使用环境和产品设计等，  
在确认对产品没有问题的基础上再使用，责任自负。